

Work Order ID 54418

December 9, 2009 9:43:32 AM



Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 12/09/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 1/15/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start

Approvals: Process Plan: CZDate: 09/12/09 Tooling:

Date:

QC: _____

Date: _____ SPC (Y/N): _____

Date: _____

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

8 10/01/14MF 10/01/14

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 10923

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 112919 CZ x4CZ 09/12/09 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 54418

December 9, 2009 9:43:32 AM

Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 12/09/09 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 1/15/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120



Packaging

Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs
Packaging

0.00

Memo

0.00

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

12/11/14

130



QC

Quality Control

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

Memo

0.00

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

⇒ 506114

(40)

140



Packaging

Packaging

Pick Kit

0.00

Memo

0.00

12/11/14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 54418

December 9, 2009 9:43:32 AM

Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 12/09/09 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 1/15/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run HoursDraw
NumberDraw
Rev.Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

150

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00

8 10/01/14

QC

Memo

0.00

Quality Control

160

Packaging

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-
041 □ Location: _____ □ PPP Rev: *PE*

170

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

*80**10/01/14**10/01/14**MF 10-1-14*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 1

December 9, 2009 9:43:31 AM

Work Order ID: 54418

Parent Item: D350-604-041

Parent Item Name: Rear Locker Extender

Comments:

Start Date: 12/09/09

Required Date: 1/15/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	--------------------------	---------------	----------------	--------

2600-6		Purchased	No			100	Each	66.0000	4.0000			
--------	--	-----------	----	--	--	-----	------	---------	--------	--	--	--



Camlock Stud

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

66

112919

66

D2269		Manufactured	No			120	Each	13.0000	1.0000			
-------	--	--------------	----	--	--	-----	------	---------	--------	--	--	--



Decal

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

13

52916

13

D350-604-041P		Purchased	No			140	Each	0.0000	1.0000			
---------------	--	-----------	----	--	--	-----	------	--------	--------	--	--	--



Rear Locker Extender

D2268		Manufactured	No			150	Each	21.0000	1.0000			
-------	--	--------------	----	--	--	-----	------	---------	--------	--	--	--



Decal

Warehouse Loc Qty Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

21

47289

1

53484

20

4 12/09/12/09

10-1-14 SP

1

54418 10-1-14 SP

10-1-14 SP

1

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

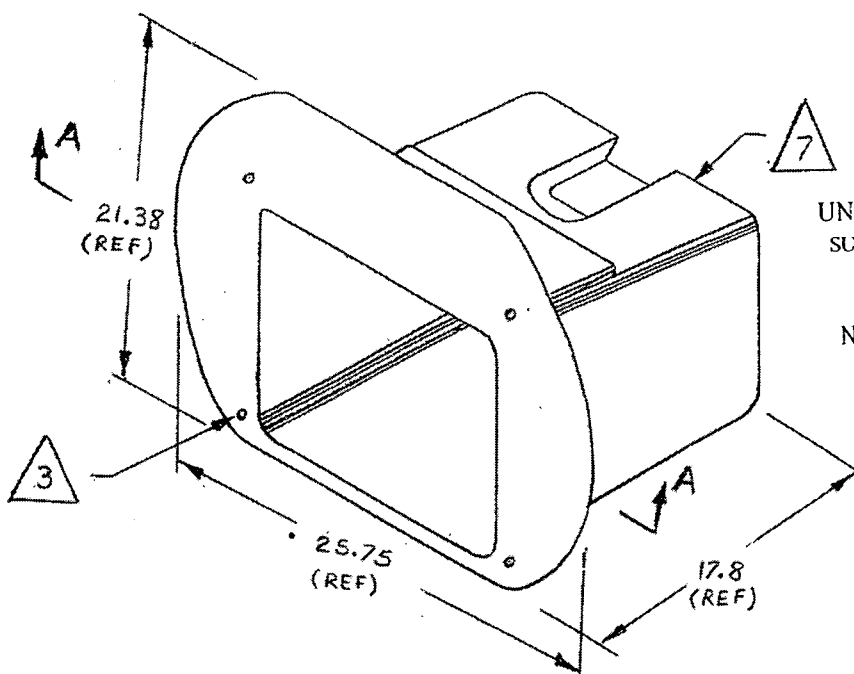
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN	JB	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	<i>[Signature]</i>	APPROVED	DRAWING NO. D2273 REV. D SHEET 1 OF 1
DATE	02.04.01	TITLE	350 REAR LOCKER EXTENDER SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

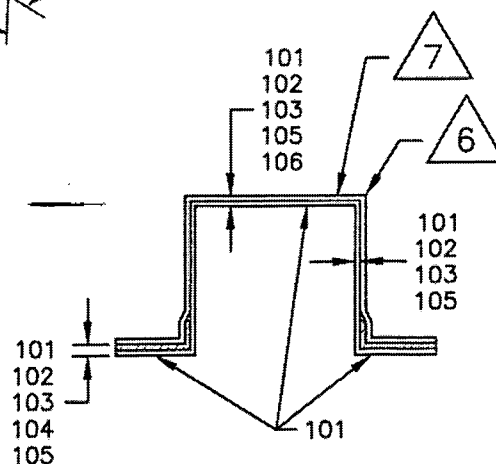
RELEASED
02.04.03



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 54418
C209/12/09

NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN BW	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	*RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE REAR LOCKER EXTENDER (D2273)	

RELEASED
02.04.03

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 54418
C209112109

RETAINING WASHER
2600-LW (4)

AI
INSTALL D2728-1 DECAL
IN DEPRESSION ON INSIDE
BACK WALL

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RIG



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13281
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
13/01/2010	09/12/2009	6076	Chantal Lavoie		P010923		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line 1 Rear Locker Extender D350-604-041P B54417 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 23597			
1	0	1	DKC134-0003	Line 2 Rear Locker Extender D350-604-041P B54418 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 23598			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Date: Lundi, 2009-12-07 08:30:41
Utilisateur: Louis Jodoin


Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 23598	Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 3482	Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2009-12-07	Révision dessin	: A & D
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - -	Date Dûe	: 2009-12-14
Job précédente	: 23597	Qté:	1 Udm: UNITE

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision
12 du planning De Delastek Composites

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total : 0.02 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date: _____ Sceau: _____

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total : 1.580 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot:

~~1-22176-1~~ 1-26097-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

Date: Lundi, 2009-12-07 08:30:42
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23598

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 6/01/10 Sceau:



7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat
-----	----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Date: 6/01/10 Sceau:



8.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
-----	---------	---

Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total : 1.680 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot:

1-26146-1

9.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

10.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
------	---------	---

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot:

1-26083-1

Date: Lundi, 2009-12-07 08:30:42

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 23598

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AMB0213 WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentaire Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.140 KILOGRAMME(s)
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22302-1

12.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Date: 04/10/10 Sceau: NA

13.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

Selon I.F. 134-0003

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 23% Température: 69.8°F Heure: —

Date: 6/6/10 Sceau:



14.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total: 0.150 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-26146-1

15.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

16.0 FINITION Finition Générale



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Date: 6/1-10 Sceau:



Date: Lundi, 2009-12-07 08:30:42

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 23598

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

17.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Date: 7/01/10 Sceau:

18.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage
------	---------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionnel selon le dessin)

Date: 7-1-10 Sceau:

19.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

20.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-24359-3

21.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 11/01/10 Sceau:

22.0	AAC1607	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)
------	---------	--

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-25616-1

Date: Lundi, 2009-12-07 08:30:42
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23598

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

23.0	AAC0682	Washer 2600-LW (1127700)
------	---------	--------------------------

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: 2-01-10 Sceau:



25.0	IDENTIFICATION	Identification à encre indélébile
------	----------------	-----------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: # 23598

L'identification doit être vers l'extérieur.

Date: 2-01-10 Sceau:



26.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 13-01-10 Sceau:



27.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Lundi, 2009-12-07 08:30:42

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 23598

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:



Description :

Date: 13 JAN 2010 Sceau: _____